

# 硬质合金圆锯片修磨方案

## 修磨

硬质合金锯片锯齿的修磨量参照前角面与后角面 1:3 的关系。锯片经正确修磨才能使刀具在使用寿命内保持正常工作。不正确的修磨，如仅修磨前角面或后角面会缩短刀具的使用寿命。另外必须注意：整个磨损区域应当充分修磨。硬质合金锯片的修磨应在自动刃磨机上进行。为保证质量，我们不推荐在通用刃磨机上手工修磨锯片。只有自动数控刃磨机才能保证前角面与后角面制造精度。

前角面与后角面的修磨保证了硬质合金锯齿稳定的使用状态及理想的使用寿命。修磨后的锯齿最少剩余厚度应不小于 1 毫米（自齿座起测量）。

## 排屑槽的变动

尽管修磨会减小锯齿的长度，但排屑槽的设计能保证任何修磨过的锯片运行有足够的排屑空间，从而避免了修磨锯齿的同时须修磨排屑槽的现象。

## 整平与适张力

整平与适张力对于充分发挥锯片的性能是非常必要的。因此在每次修磨时，对锯片的整平度及应力值应进行检查并修正。整平是为了减少锯片跳动的公差，适张力可提高锯体的动态性能，保持切削稳定。这对于薄锯路锯片更是必不可少的工序。正确的整平与加应 DIN 8083 在适当的法兰外径尺寸与转速下进行。锯片外径与法兰外径的关系按 DIN 8083 标准。一般情况下，法兰外径尺寸应不小于锯片外径尺寸的 25-30%。

